

REMARKS/ARGUMENTS

Reconsideration of this application is requested. Claims 18-24 and 27-30 and 33-54 will be active in the application subsequent to entry of this Amendment. While counsel appreciates the fact that applicants intend to add more claims than were finally rejected, this seems a logical procedure to isolate allowable subject in a separate set of claims and the contested subject matter in a different set of claims. Thus, the claims have been redrafted and split into two embodiments – methods using a strongly basic substance (claims 18-37) and methods using a basic amino acid (claims 38-54).

Claims 18 and 30 are amended to include the additional feature that "from 0 to less than 0.14 wt% of sodium bicarbonate" is added to the coffee in addition to a strongly basic substance. This feature is supported by claim 31 (now deleted) and the description in page 12, lines 19-24 of the specification.

In claims 28, 29, and 34, 35, the lower limit numbers have been changed. Basis for the new lower limits is discussed below.

The sole issue raised in the outstanding Official Action is the prior art-based rejections of all but claims 25, 26, 32 and 33 based upon the disclosures of Sasagawa et al U.S. 6,056,989, a reference considered in the previous Official Action as well. In item 3 of the Official Action the examiner has indicated the allowability of claims 25, 26, 32 and 33 and these claims have, in effect, been "moved" to a separate claim set.

Applicants have the understanding that the examiner has accepted the patentability of the invention of claims 38-54 in which a basic amino acid is used. Thus, the comments that follow address the rejection against claims 18-37.

Applicants again emphasize the difference in the nature of the technical concepts between the present invention and Sasagawa et al.

The present invention addresses a problem related to the production of a "milk-added coffee beverage. As stated in page 1, line 24 - page 2, line 15 of the specification, the step of adding milk into coffee is critical in the production of milk-added coffee beverage. If the milk is added directly to coffee extract, the acidic pH of the coffee extract causes the milk to coagulate. The sterilization step is also critical, since milk-added coffee beverages tend to produce precipitation after heat sterilization. The specification states in page 5, lines 10-20 that the

BEST AVAILABLE COPY

inventors surprisingly found that sodium bicarbonate is the major cause of precipitation during the heat sterilization step for producing a "milk-added coffee beverage". The precipitation of coffee and milk occurs because of a slating-out reaction due to sodium bicarbonate which, according to the invention, is eliminated or limited to a trivial amount.

Therefore, according to the present invention, a strongly basic substance is used as a pH adjuster. As stated in the response to the previous official action, phosphates are disclaimed from the strongly basic substance used in the present invention. Further, it has been made clear in the amended claims that sodium bicarbonate is used not at all or only up to 0.14 wt% by the introduction of the feature from 0 to less than 0.14 wt% of sodium bicarbonate".

In distinct contrast, the problem to be solved in Sasagawa et al was the sliminess and bad after-taste of drinks which are found by them to be caused when sodium salts such as sodium bicarbonate, disodium hydrogenphosphate and the like are used for pH adjustment (column 1, lines 46-49). Thus, the two inventions addressed different problems. This difference will be clear also from the fact that the drinks of Sasagawa et al are not limited to coffee, let alone to milk-added coffee as in the present invention. Namely, various drinks such as milk, yoghurt, beer, whisky, and so on are listed in the last paragraph of column 3 of Sasagawa et al, and the invention is applied to black tea and Rokujo barley tea in Examples 5 and 6.

Furthermore, as the means for solving the problem, Sasagawa et al use potassium salts instead of sodium salts. Where coffee with milk is concerned, the general description of Sasagawa et al infers the use of a mixture of potassium salts (potassium carbonate, dipotassium hydrogenphosphate and potassium hydroxide) in column 4, lines 27-32. Further, if we carefully examine the working examples of Sasagawa et al, Examples 1 and 8 relate to coffee with milk, but no strongly basic substance is used. On the other hand, although Examples 2, 3, 4 and 7 use potassium phosphates, use of phosphates as a strongly basic substance has been disclaimed from the claims of the present application.

Thus, the two inventions are completely distinguishable. Hence, applicants do not believe that Sasagawa et al anticipates any of applicants' claims.

Since, Sasagawa et al do not even remotely suggest the problem of precipitation in the production of milk-added coffee beverage, the present invention is not obvious. Furthermore, as explained below, the present invention can be applied to prevent the product-ruining

BEST AVAILABLE COPY

precipitation when relatively greater amounts of coffee component and/or milk are contained in the beverage. This is not obvious from Sasagawa et al.

Applicants wish to emphasize the fact that the higher the concentration of coffee and/or milk, the more serious is the problem of precipitation.

In this respect, please refer to Tables 1 and 3 of the specification. Test Product 1 contains, in a total volume of 1,000 ml, the amount of coffee component extracted from 60 g of coffee beans and 120 ml of cow milk. Test Product 2 contains coffee component at an amount extracted from 75 g of coffee beans and 150 ml of cow milk.

In contrast, the amounts of coffee component and milk are significantly lower in Sasagawa et al; as can be seen in Examples 1, 2, 3, 4, 7 and 8, relating to milk-added coffee, 50 g of coffee beans and 100 g of cow milk are used to produce 1000 ml of coffee beverages. The examiner notes that the amounts of coffee component and milk component are calculated by Formulas I and II shown below, hence, the statements concerning the amounts of coffee and milk components of Sasagawa et al in page 2 of the official action are not accurate.

To bring the claims into agreement with the above arguments, the lower limits of coffee component and milk have been amended in claims 28, 29, and 34, 35. The lower limit of milk in claims 28 and 34 can be calculated as follows:

The extraction rate of coffee component from roasted coffee beans is about 18 %. See the attached translation page 66 of a Dictionary of Beverage Terminology. On the other hand, most cow milk contains solid component (i.e., milk component in claims 29 and 35) at 12.37%. See the translation of page 86.

In Test product 1 of the present application, 60 g of roasted coffee beans are used to extract coffee component, and 120 g of cow milk is added to produce 1000 ml (i.e., about 1,000g) of the product. Thus, the percentage amount of coffee component and milk component in Test product 1 is calculated by the formulas I and II:

Coffee component $(60\text{g} \times 0.18 / 1,000) \times 100$ 1.08 % (I)

-- the lower limit in claims 28 and 34 is based on this value.

milk component $(120\text{g} \times 0.1237 / 1,000) \times 100$ — 1.48 % (II)

-- the lower limit in claims 29 and 35 is based on this value.

Similarly, the percentage amounts of coffee component and milk component in Test

BEST AVAILABLE COPY

product 2 of the present application and the coffee drink of Sasagawa et al are calculated as shown in the table below.

	Amount of Coffee Component	Amount of Milk Component
Sasagawa	50g/kg (0.9%)	100g/kg (1.24%)
Test Product I	60g/kg (1.08%)	120g/kg (1.48%)
Test Product 2	75g/kg (1.35%)	150g/kg (1.86%)

numerals in parentheses represent percentage amount on a dry substance basis

Tables 2 and 4 of the present specification show the unexpectedly low degree of precipitation of Test Products 1 and 2, whereas the degree of precipitation is higher in Control Product 1 (Table 2) which contains the same amounts of coffee component and cow milk as in Test Product 1 but does not contain any strongly basic substance.

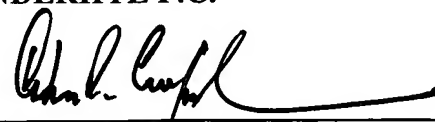
In Control Product 2 which contains the same amounts of coffee component and cow milk as in Test Product 2 but does not contain any strongly basic substance, although precipitation was suppressed by the use of emulsifier the score of flavor evaluation was low (Table 4).

For the above reasons it is respectfully submitted that the claims of this application define inventive subject matter. Reconsideration, entry of this Amendment and allowance are solicited. Should the examiner require further information or wish to discuss this application, please contact the undersigned.

Respectfully submitted,

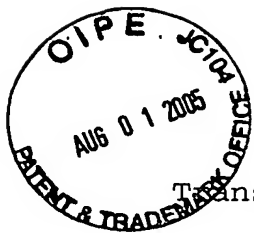
NIXON & VANDERHYE P.C.

By:


Arthur R. Crawford
Reg. No. 25,327

ARC:eaw
901 North Glebe Road, 11th Floor
Arlington, VA 22203-1808
Telephone: (703) 816-4000
Facsimile: (703) 816-4100

BEST AVAILABLE COPY



Translation (part)

Title : Dictionary of Beverage Terminology
Editors : Japan Soft Drink Association, Japan Carbonated
Beverage Inspection Association
Publisher : Beverage Japan Inc.
Publication date: June 25, 1999

Page 66

Holstein milk in 1999 is composed of total-milk-solids at 12.37 %, fat at 3.77 %, protein at 3.06 % and milk sugar at 4.68 % on national average.

Page 86

The extraction rate of the coffee components is generally controlled up to about 18 %, and then the obtained extract in which the concentration of the components is 1.0 - 1.5 % is suitable for drinking.

BEST AVAILABLE COPY

978837

飲料用語事典

監 修

社団法人 全国清涼飲料工業会

財団法人 日本炭酸飲料検査協会

ビバリッジ ジャパン社

BEST AVAILABLE COPY

食用油脂その他の可食物を加え密着に密封した飲料で、「コーヒー」「コーヒー飲料」「コーヒー入り清涼飲料」の3種類に分けられており、それぞれ次のように定義されている。「コーヒー」とは、「49g以上100g未満のコーヒー生豆を焙煎して3g以上15g未満のコーヒー生豆を抽出したコーヒー抽出液を含むもの」という。また、「コーヒー飲料」とは、「生豆を焙煎して3g以上15g未満のコーヒー生豆を抽出したコーヒー抽出液を含むもの」という。原料として使用したコーヒー生豆の焙煎方法は、焙煎済みコーヒー豆は生豆に比べ、インスラントコーヒー豆は生豆に相当する。コーヒー抽出物の場合は焙煎度や焙煎法によって異なる。なお、コーヒーを原料とした飲料でも、乳脂肪分が1%以上12%以下で1.0%以上のものは「飲料乳」の表示に関する公定規格の適用を受け、乳等含有の「乳飲料」として別添取扱いされる。

コーヒーカップテスト (coffee cup test)

粗めたカップに粉砕したコーヒー豆を約10g入れ、100mlの水を注いで表面の泡と浮遊したコーヒーから、スプーンを使って香気と味と香りの変化をすること、抽出にカップを並べてコーヒーに行なうが、コーヒー飲料の、として、原料選定や品質管理に用いられる。

コーヒー抽出液 (coffee extract)

コーヒー豆を焙煎後、粉砕し180℃で多量抽出を行ない、エキスを40～45℃に冷却しBrixを調整後、フレートクーラで冷却し、ろ過機でろ過する、やインスラントコーヒーなど、吸茶機などでのアイスコ、れる。コーヒー抽出液の利点は、

すの処理が不要なこと、抽出作業の労力やエネルギーコストが不要なことが挙げられる。

コーヒー抽出装置 (coffee extractor)

焙煎し挽いたコーヒー豆から熱水 (90～100℃) で可溶性固形分を抽出させる装置。ドリッパ式、サイフォン式 (バキューム式)、ボイリング式、ジェット式 (プレッシャー式) などがある。コーヒー飲料製造工場では生産に適したドリッパ式が多く、製造ラインの高速化に伴って抽出装置の大型化、連続自動化が進んでいる。抽出性能は、原料豆の品種、焙煎の度合い、豆挽きの粒度が影響する。特に粒度は、粗挽きになると熱水がストレートに通過して抽出液が薄くなるがマイルドな風味となるなど、影響が大きい。抽出条件として、熱水温度、抽出時間、熱水流量がある。過剰抽出は、香りやすくすくパランスな香気となる。また、コーヒー抽出液を必要以上に高圧または長時間加熱すると、風味の低下をもたらすだけでなく界面の原因となる。なお、抽出の管理には、抽出液温度の管理、抽出効率 (Brix 測定) の確認、抽出液の pH 管理が必要である。

コーヒーの抽出 (coffee extraction)

コーヒー豆の含有成分を熱水あるいは水などで溶かし出す作業。良質な抽出液を得るには、新鮮で良質な焙煎豆 (物)、抽出水の質、抽出器に合った粉と水の比率や温度と時間などの条件設定が重要である。コーヒーを限界まで抽出すると、重量の35%相当量の成分が溶け出す。この中には風味な成分も含まれており、そのため抽出には適さない。「抽出成分」は通常18%程度に抑え、抽出液中の成分濃度は1.0～1.5%が飲みごろとされる。「抽出方式」は、大別して次の2種類がある。通過式抽出 (ドリッパ式、プレッシャー式)：粉を少量ずつ粉にしみ込ませながら通過する方法 (ペーパードリッパ式、ネルドリッパ式) と、蒸気圧を利用して蒸気早く通過する方法 (エスプレッソ式、ジェット式など)。浸漬式抽出 (バキューム式、真空式)：粉を湯の中に浸す方法 (サイフォン式、ボイリング式など)。

BEST AVAILABLE COPY

コーヒー豆の主産地 (main country of origin of coffee bean) ブラジル、世界最大のコーヒー生産国、主要輸出港のサントスから輸出されるアラビカ種は「サントス」と呼ばれ、アラビカ種コーヒーの中でも最高品質であるが、その中でも格付けがあってサントスA2が最上質である。コーヒー飲料の原料にはサントスA2～5が使用されることが多く、酸味・香気ともにほどよくあり、香りもやわらかでバランスがよく、他の品種とのブレンドに適している。コロンビア：アラビカ種に次ぐコーヒー生産国で、メデリン、アルメニア、マニサレス、ボコタなどが、アラビカ種の高品質な産地として定評がある。日本に輸入されているコーヒー豆はほとんどが水洗式で精製処理されており、酸味と香気が強いが甘味もあり、コクがある。エチオピア：コーヒー栽培の地といわれ、外資獲得の大部分がコーヒーの輸出によるものである。ジブチ、シダモが主要産地であるが、高地のハラーハ「モカ」モカの名とともに評価が高く、単に「モカ」とだけ呼ばれることがある。水洗式で処理されたものは品質が良く、香りに深みがあるが酸味が強い。イエメン：コーヒーの栽培地であるアラビカ種の名産地であるといわれ、「モカ・コーヒー」の名で定評がある。上級品としてヤンエ、アネジ、マカリ、サナニが有名で、マイルドな酸味があって香りも強く、なめらかなコクがある。ジャバカ：中央のコーヒー生産国、生産地区別に分類され、「ブル・マウンテン」「ハイマウンテン」「アラバム・マウンテン」と呼ばれて、そのまま銘柄となっている。特にブル・マウンテンは日本での評価は最も高く、大部分が精製めされて日本に輸出されている。酸味と酸味、甘味のバランスが良好である。タンザニア：ネリマウンテンの標榜のモン、アルマウンテンがコーヒーの最大の産地で、生産されるアラビカ種の中で「キリマウンテン」の銘柄は有名であり、強い酸味と甘い香りが優れた風味を有している。インドネシア：ロブスタ種の世界最大の生産地で、生産量の約90%を占める。スラウェシ島のトラジャ地方では、日本企業も参加してコーヒー栽培事業を行なっているが、スラウェシ島でのアラビカ種の「マウンテン」は評価が高く有名で、独特の酸味と甘味があり、コクが深い。アラビカ種、ロブスタ種

コーヒー豆の焙煎 (coffee roasting)

生豆にコーヒーとしての風味を付与するために加熱する (焼く) ことで、良質な味覚成分をつくる重要な加工工程。生豆は、加熱によって100℃を超えると水分を徐々に失って乾燥状態になり、180℃程度になると風味や色に起因する成分が発生し、膨化・発熱反応を伴う。焙煎の度合いは浅煎り・中煎り・深煎りの順に基本的に3段階で表現され、必要な焙煎段階を主に色で判断し、200～250℃で終了する。焙煎による豆の重量減少 (シュリンク率) は着色と相関しており、中煎りで通常17%、深煎りで30～35%になる。焙煎豆100gは生豆120～130gに相当する。焙煎が強いほど酸味が分解され酸味や酸味となる傾向にあるが、酸味と香気味のバランスのとれた焙煎は主として中煎りである。ほかに酸味、コク、香りなど豆の個性によって特徴を表わすポイントを選択して焙煎を行なう。また、焙煎したコーヒーの風味は焙煎後の熱源や焙煎の速いでも異なるが、生豆の選定と、内部まで均一に加熱することが重要である。焙煎グレードは、日本でも米国方式の8段階に分けた呼び方が一般的で、ライトロースト、シナモノロースト、ミディアムロースト、ハイロースト、シタロースト、フルシタロースト、フレンチロースト、イタリアンローストで表現する。一方、飲料用の原料では、品質管理上から色差の幅の狭いものを選ぶ傾向が多く使われる。◎遠赤外線焙煎

コーヒー豆の粉砕 (coffee grinding)

焙煎した豆を粉砕に挽き砕くことをグラインドといふ。そのために用いる機械をグラインダーという。粉砕してから抽出までの日数が多いと抽出液の風味に酸味臭などの品質低下が起こり、抽出効率にも影響が出る。環境による差は大きい粉砕してから品質劣化の速度が遅いため、製造のスケジュールを考

該当箇所

(通常の開栓操作をしないで、天面のノブを引
き上げ、直接飲用する) などがある。○PP
キラーフ、スクリューキラーフ

キラーフエー (curvay)

セリ科の二年草で、ヨーロッパをはじめ広
い地域で栽培されており、特にオランダで盛
んである。実(種子)は長さ5mm程度で細
長く、暗褐色をしており、強烈な芳香とがす
かな苦味がある。形がウイキョウに似ている
ことからヒメウイキョウとも呼ばれる。精油
は3~9%の収率が、キヌメル油ともいう。
主成分はα-カルボンで、ほかにリモネン、ジ
ヒドロカルボン、カルベオールなどを含む。
実はパンプキンや菓子に使用し、精油はキヌ
メル油などのリキョールに用いられる。

キラーフオーバー (carry over)

食品の原材料の製造または加工の過程にお
いて使用され、かつ、当該食品の製造または
加工の過程において使用されないものであ
って、当該食品中にはその添加物が効果を得
ることができるとは認められないが、含まれ
ていないものをいう。したがって、原材料に
由来する添加物については、主要原材料であ
るか否かを問わず、この定義に該当すれば食
品添加物の表示は免除されるが、低添加物の使
用基準、使用基準などに即して個別に判断す
ることとされ、これがキラーフオーバーと
して一般的に決められたもの

スライクで判断されるた
がある。たとえば、リンゴ酸
などタミニンでは、これを原料
油や酸料を製造した場合、こ
れは油や酸料には効果を認め
ない。キラーフオーバーとされている。
においてもこの考え方が適用
剤に配合された添加物であ
る場合、その成分が食品に影
響を及ぼす。たとえば、香
料のため低添加物とされている
ヒドロキシトルエン) は、キ
とされている。

当 所

キャンペーン (campaign)

一定の期間に、ある達成目標や努力目標を
立て、組織的に進められる一連の経営活動
をいう。明確なテーマに基づいて実行され、販
売キャンペーンの場合には、特定の販路目標
達成のため各部門から人員を集めたり社外の
人員を動員したりして行なう大きな活動から、
各品を利用した売り上げ促進活動、他引き特
売、店内催事など、活動の規模はそれぞれの
テーマによってさまざまである。

吸着 (adsorption)

気相または液相中の成分が、他の相と界面
において、ある一定の濃度比で平衡状態に達
する現象で、その濃度比を吸着係数という。
包装分野では包装容器からのガスや香気成分
の透過に深くかかわっている。プラスチック
の中では、ポリエチレンなどのポリオレフィ
ンが香気成分との化学的親和力が強く吸着性
が高い。極性を有するEVOH (エチレンビ
ニルアルコール)、PAN (ポリアクリロニトリ
ル) は香気成分に対しては吸着性は示さない
が、溶解度係数の大きい物質は吸着しやすい。

牛乳 (cow's milk)

乳牛の乳腺から分泌される液体で、一般に
「乳」というと牛乳をさす。初乳から末乳
まですべて牛乳であるが、原料乳としては、
初乳、末乳は除外される。生乳を加熱殺菌
したもので、水や添加物などを混合すること
は法律で禁止されている。搾乳してそのまま
殺菌したもの(牛乳)という。牛乳の主要
な成分は水分、タンパク質、脂質、糖質、無
機質であり、そのほかに非タンパク質窒素化
合物、有機酸類、ビタミン類などが含まれる
ので、牛乳はバランスのとれた理想的な食品
である。また、動物性食品の中で唯一のアル
カリ性食品といわれ、特にカルシウムの吸収
がよく、カルシウム不足を補うのに最適な食
品でもある。日本の牛乳はほとんどがホルス
タイプ(牛乳)の全国平均の牛乳組成は、全
乳固形分12.37%、脂肪3.77%、タンパク質
3.08%、乳固形分4.68%となっている。外国と比

COPY 用 品 可 用 品

較すると低いが、近年、無脂乳固形分とタン
パク質含量は外国の値に近づいてきている。

共(き)押出し (coextrusion)

プラスチックの成形加工法の一つ。樹脂を
押出機の加熱シリンダー内で溶融流動化する
とともに、スクリューで連続的に前進させ、
スクリューの回転と内圧によって連続的に押
し出す押出機を複数台用いる方法である。複
数の押出機から押し出された溶融状態の樹脂
は含流することによって多層化される。食品
容器では、飲料用の紙容器にこの技法が使わ
れる場合もあるが、フロッピー成形の多層ボトル
(リッパーストール)、押出し多層チューブにも
利用されている。

強化剤 ○ 栄養強化剤

強化食品 (fortified food)

栄養改善法 (昭和27年法律第248号) によ
り規定された、特定の栄養成分の補給ができ
る食品であったが、平成7年 (1995) の同法
の改正 (施行は8年) により廃止された。第
二次世界大戦後の食糧不足の時代において国
民の栄養改善を目的として定められた食品で
あったが、戦後50年を経てその役目が変わ
った。代わって、すべての食品を対象にした栄
養表示基準が定められた。

凝集沈殿法 (coagulating sedimentation process)

水中の浮遊物質を分離する方法として
沈殿法が利用される。しかし、浮遊物質が微
細であったり、コロイド状物質であったりし
た場合、粒子どうしが電気的に反発しあい、
沈殿分離が困難である。この場合には、凝集
剤と呼ばれる硫酸アルミニウムや塩化第二鉄
のような金属塩を添加して攪拌し、適切なpH
に調整すると、粒子の持つ電荷が中和される
とともに、添加した金属塩から生じる金属水
酸化物 (Al(OH)₃、Fe(OH)₃ など) に微細粒子
やコロイド状物質が付着する。これを凝集と
いう。それからさらに、穏やかな攪拌を行な
うと、フロックと呼ばれる凝集物が生じ、沈
殿しやすくなる。このフロックを沈殿地に導

いて、沈殿分離させる方法を凝集沈殿法とい
う。凝集沈殿法は水処理や排水処理におい
て、水中の浮遊物質を分離する単位操作とし
て広く利用されている。○フロック

凝集破壊分離 (speeling with cohesive failure)

同種または異種の2つの材料の表面を接着
剤で貼り合わせた場合、2つの材料を引き裂
くがそうすると、接着剤の分子凝集力が弱
ければ、接着剤の内部が破壊して2つの材料
が剥離する。この現象を凝集破壊分離という。
なお、接着剤の分子凝集力が大きければ接着
体の材質領域が生ずる。

業態 (business condition / status)

商品構成、価格帯、店形態、運営方法、
販売方法など小売業を分類したもの。コン
ビニエンスストア (CVS)、スーパーマ
ート (SM)、セネラルマーチャント
ストア (GMS) など業態の別として挙げられ
る。また、取扱商品や営業項目によって小売
業を分類したものを業態という。

凝乳酵素 ○ ホエー

キラーフサニン ○ サボニン

偽和果汁 (fruit juice adulteration)

偽和という言葉は、混ぜものをして品質を
落とすこと。つまり、ごまかしとか、にせも
のをさす。近年、ポーランド産のリンゴ果汁
にイヌリンハイフラクトースが混入されて問
題になった。偽和果汁は原料果実が不作で、
価格が高騰したときに発生しやすい。初期の
ものは砂糖、クエン酸、色素を加えただけの
ものが多かったが、現在では技術も巧みにな
り、偽和の技術と分析検出法のイタチごっこ
となっている。アメリカの食品法では、食品
原料から有効成分を除いたり、不当に成分を
加えたりすることも偽和としている。果汁・
果実飲料の偽和としては、①酸味果実の混入、
②異種果実の混入、③二番搾りの果汁の混入
または果実抽出物 (精油、色素液) の混入、
④過剰倍率以上の水による還元、⑤異種フ

記号	記号
	d
チ	c
	m
クロ	μ
	n
	p
ムト	f
	a
ト	z
ト	y

記号
Wb
T
H
℃
lm
lx
Bq
Gy
Sv

φ	X	ψ	Ω
φ	ε	ψ	ω
φ	キー	ブ	オム
φ	キー	シー	ガ
φ	キー	ファイ	

飲料用語事典

定価 (本体9,800円+税)

平成11年6月25日 発行

発行所 株式会社ビバリッジ ジャパン社

発行所 株式会社ビバリッジ ジャパン社

〒171-0022 東京都豊島区南池袋二丁目29番12号

電話 (03) 3989-8707 FAX (03) 3989-8727

振替口座 00160-5-74290

Copyright 1999 by Beverage Japan, Printed in Japan

©無断転載、複写を禁ず

BEST AVAILABLE COPY